

VIGIFLEX



Enduit à froid bi-composant rétroréfléchissant.

Certification: **DAS-3RH1711b1** **P4** **R3** **12mm**
3RHP1712b1 **P4** **R3** **Rw2** **RR2**

Passe n°1:

VIGIFLEX: 325g(Barrette +semelle)

Billes Starlitebead 200B GV AC90 : 350g/m²

Passe n°2:

SIRIUS: 605g/m²

billes 425-125 AC13: 410g/m²

DESCRIPTION : ENDUIT à froid



VIGIFLEX est un enduit à froid bi-composant.

Applicable en machine, **VIGIFLEX** permet de réaliser des dispositifs d'alerte sonore (**DAS**) visible de nuit par temps de pluie (**VNTP**) sur route, autoroute et/ou zone péri-urbaine afin d'améliorer la sécurité des usagers de la route. Ce type de dispositif permet de lutter contre l'hypovigilance au volant. Se référer à l'arrêté du 12 mars 2012.

VIGIFLEX résiste à l'abrasion, au rayonnement ultra violet et possède une très bonne tenue vis-à-vis des huiles minérales, graisses et goudrons.

Grande visibilité par tous temps, alerte sonore, excellente durabilité

Préparation du support :

support propre, sec et exempt de matière non adhérente.

Sur revêtement hydrocarboné :

Sur un revêtement neuf l'application doit se faire au minimum 1 mois après sa réalisation, après évacuation complète des huiles de ressuage.

Sur revêtement béton :

Faire un grenaillage puis appliquer une couche de **VIAPRIM** au rouleau (environ 400 g/m²). Sur une chape neuve : laissez au minimum 3 semaines de séchage. Puis faire un grenaillage et appliquer une couche de **VIAPRIM**.

CONDITIONS D'APPLICATION

VIGIFLEX

Edition : 01/2024*

* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en œuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

APPLICATION

Pour garantir une bonne adhésion, la surface à traiter doit être :

- intacte au point de vue mécanique
- exempte d'huile
- à une température comprise entre +5°C et 35°C
- à une hygrométrie <80%

VIGIFLEX est un système de marquage appliqué en 2 passes :

- **1ère passe : application des barrettes enduit (avec une machine pour 2 composants** (Contacter notre service technique pour toute information complémentaire)
- **2ème passe : application de la peinture Sirius (en airless)**

Application des barrettes

proportion du mélange:

98% : VIGIFLEX **composant A (ENDUIT)**

2% : peroxyde liquide Benox L-40LV **composant B (durcisseur)**

Avant l'installation sur la machine, le **composant A et B** doivent être mélangés indépendamment pour être parfaitement homogénéisés.

pour machine autoportée:

installer les composants sur la machine et procéder au réglage de la pompe doseuse du composant B à 2%.

Vérifier le bon mélange entre le **composant A et B** en l'appliquant et contrôler son durcissement.

pour des machines à poussées:

1-mélanger au malaxeur, en respectant les dosages base/durcisseur, le composant A et B.

2-verser le mélange dans la boîte d'application

3-appliquer immédiatement

Durée de vie en pot du mélange : **5 minutes à 20°C**

Attention : avec l'augmentation de la température ambiante, la durée d'utilisation du mélange diminue.

Pour une application optimale :

A- Billeur de saupoudrage :

VIGIFLEX

Edition : 01/2024*

*** Annule et remplace toute fiche antérieure**

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en œuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

- **La distance** entre le pistolet billeur et l'arrivée de la résine ne doit pas dépasser 20 cm le jet de produit de saupoudrage doit atterrir au niveau de l'application à environ 5 cm du jet de résine. Cela permet une bonne pénétration du produit de saupoudrage.
- **Le réglage de la pression de cuve** sert principalement à compenser l'influence de la baisse du niveau de bille dans le réservoir sur le dosage obtenu.
- **L'ouverture du billeur** à une grande influence sur le dosage des produits de saupoudrage. Cette influence est exacerbée par la pression de cuve. Ce mode de réglage est préférable à une augmentation de la pression de cuve pour le réglage du dosage de bille car il n'influence pas la capacité de pénétration des produits de saupoudrage dans la peinture.

Le réglage Pression diffusion et ailettes de la queue de carpe influencent principalement la qualité du jet de produit de saupoudrage. Le réglage de ces paramètres ne doit servir qu'à adapter la largeur du jet de bille à celui de la résine.

Il est à noter que pour chaque choix d'application (type de bille, météo, pression de cuve ...) il existe un réglage optimal de la qualité de jet. Une pression de diffusion trop faible (ou une queue de carpe trop à l'horizontale) induira une application plus concentrée aux bords, alors qu'une pression trop importante (ou une queue de carpe trop verticale) aura l'effet inverse et donnera un dosage plus important au centre du jet.

La hauteur du pistolet billeur influence largement la largeur du jet de produit de saupoudrage. il convient donc de la régler pour que le jet de bille soit environ 0.5 cm plus large que le jet de résine de chaque côté afin que le saupoudrage se fasse sur toute la largeur d'application. La hauteur du pistolet billeur se situe généralement de manière à ce que la sortie de bille se fasse à la même hauteur que le jet de résine.

B - la vitesse d'application :

- Il est également important de noter que la vitesse d'application influence très fortement le dosage des produits de saupoudrage. Il convient donc lors du choix de cette vitesse de s'assurer qu'elle est compatible à la fois avec le dosage de résine souhaité mais aussi avec le dosage de bille.

Application de la peinture

La SIRIUS peut être appliquée à l'aide de machines de marquage conventionnelles type machine Airless (Filtre 50-60 mesh).

Avant utilisation, la peinture doit être homogénéisée dans son récipient d'origine à l'aide d'un malaxeur.

La machine de marquage doit être équipée d'un **filtre à peinture de 50 à 60 mesh**. Les réglages dépendent des conditions d'application, du type de machine, de l'épaisseur de film humide requise suivant le type de support. La machine

VIGIFLEX

Edition : 01/2024*

* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en œuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

d'application doit être utilisée en respectant les instructions du fabricant.

Pour une application optimale :

A - Peinture :

- il est conseillé d'incliner le pistolet de peinture avec **un angle de 5° vers l'arrière, par rapport au support.**
- Choisir **la bonne taille de la buse** en fonction de la largeur et le dosage du marquage.
- Le pistolet de peinture ne doit pas se situer trop près ni trop loin du support pour éviter des problèmes d'enterrement de la peinture ou de séchage prématuré. **La hauteur optimale du pistolet** dépend des conditions du chantier (météo, type de support, ...) mais **se situe généralement entre 15 et 20 cm du support.**
- La variation de pression de peinture influence également le dosage produit. Toutefois l'influence de ce réglage sur la qualité de l'application est plus importante. Il est donc préférable de **réglage la pression peinture en fonction de**
 - **l'aspect de l'application, et d'adapter la buse au dosage souhaité.**

B - Billeur de saupoudrage :

- **La distance** entre le pistolet billeur et le pistolet de peinture ne doit pas dépasser 20 cm le jet de produit de saupoudrage doit atterrir au niveau de l'application à environ 5 cm du jet de peinture. Cela permet une bonne pénétration du produit de saupoudrage sans pour autant provoquer de défaut dû à la forte pression de la peinture en sortie de pistolet.
- **Le réglage de la pression de cuve** sert principalement à compenser l'influence de la baisse du niveau de bille dans le réservoir sur le dosage obtenu.
- **L'ouverture du billeur** a une grande influence sur le dosage des produits de saupoudrage. Cette influence est exacerbée par la pression de cuve. Ce mode de réglage est préférable à une augmentation de la pression de cuve pour le réglage du dosage de bille car il n'influence pas la capacité de pénétration des produits de saupoudrage dans la peinture.

Le réglage Pression diffusion et ailettes de la queue de carpe influencent principalement la qualité du jet de produit de saupoudrage. Le réglage de ces paramètres ne doit servir qu'à adapter la largeur du jet de bille à celui de la peinture.

Il est à noter que pour chaque choix d'application (type de bille, météo, pression de cuve ...) il existe un réglage optimal de la qualité de jet. Une pression de diffusion trop faible (ou une queue de carpe trop à l'horizontale) induira une application plus concentrée aux bords, alors qu'une pression trop importante (ou une queue de carpe trop verticale) aura l'effet inverse et donnera un dosage plus important au centre du jet.

La hauteur du pistolet billeur influence largement la largeur du jet de produit de saupoudrage. il convient donc de la régler pour que le jet de bille soit environ 0.5 cm plus large que le jet de peinture de chaque côté afin que le saupoudrage se fasse sur toute la largeur d'application. La hauteur du pistolet billeur se situe généralement de manière à ce que la sortie de bille se fasse à la même hauteur

VIGIFLEX

Edition : 01/2024*

*** Annule et remplace toute fiche antérieure**

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en œuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

que le jet de peinture.

C - La vitesse d'application :

- Il est également important de noter que la vitesse d'application influence très fortement le dosage des produits de saupoudrage. Il convient donc lors du choix de cette vitesse de s'assurer qu'elle est compatible à la fois avec le dosage de peinture souhaité mais aussi avec le dosage de bille. Dans le mesure où il est plus facile de régler les dosages peinture (du fait du choix important des buses d'application), il est judicieux de choisir la vitesse d'application par rapport au dosage des produits de saupoudrage et d'adapter le réglage peinture en conséquence.

DOSAGE CERTIFICATION NF

	DAS-3RH1711b 3RHP1712 b	
PASSE	Passe 1	Passe2
Produit	325 g(Vigiflex)	605 g/m ² (Sirius)
SAUPOUDRAGE	350g/m ² (Stralitebead 200B GV AC90))	410 g/m ² (425-125AC13)
MODE D'APPLICATION	P1B	P1B
TPS DE SÉCHAGE (jour de certification)	16 min à 17°C	21 min à 21°C

Les dosages de certification NF ont été réalisés sur la RN2 dans les conditions de certification sur un enrobé avec un PMT** à 0.99mm

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

NETTOYAGE	TPS de STOCKAGE
 AC	6 MOIS

Liant : Méthacrylique (Vigiflex)

Densité XP-P-98 633 : Composant A : 2.13

Extrait sec ASCQUER LCPC PMA-ME5 : 100%

Nettoyage des outils : Diluant AC

Stockage du produit :

VIGIFLEX se stocke 6 mois dans son emballage d'origine, non ouvert, à l'abri de la chaleur, du gel et de l'humidité.

VIGIFLEX

Edition : 01/2024*

* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en œuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.

CONDITIONNEMENT

8 kg -24 kg



Hygiène et sécurité :

Les emballages souillés ainsi que les produits de nettoyage sont des Déchets Industriels Spéciaux à traiter selon la réglementation en vigueur. Contient du peroxyde organique produit facilement inflammable. Consulter notre fiche de données de sécurité. Facilement Inflammable.

Conditionnement standard :

8 kg et 24 kg.
Sachets plastiques sur demande.
Livraison sur palette filmée.

VIGIFLEX

Edition : 01/2024*

* Annule et remplace toute fiche antérieure

Cette notice a pour but d'informer l'utilisateur sur les propriétés de notre produit. Les renseignements qui y figurent sont fondés sur nos connaissances à la date de rédaction, sur les résultats d'essais effectués et sont de bonne foi. L'évolution de la technique étant permanente, il appartient à l'utilisateur, avant toute mise en œuvre, de s'assurer auprès de nos services que la présente n'a pas été modifiée par une édition plus récente.